

① 日本国特許庁 (JP)

② 特許出願公開

③ 公開特許公報 (A)

昭58—132402

④ Int. Cl.<sup>3</sup>  
B 23 B 7/06

識別記号

庁内整理番号  
6624—3C

⑤ 公開 昭和58年(1983)8月6日

発明の数 1  
審査請求 未請求

(全 8 頁)

⑥ 自動盤

⑦ 特 願 昭56—143964

⑧ 出 願 昭56(1981)9月14日

⑨ 発 明 者 高山一義

新潟市桃山町2丁目132番地ア  
ゾマシマモト株式会社内

⑩ 発 明 者 村山茂

新潟市桃山町2丁目132番地ア  
ゾマシマモト株式会社内

⑪ 出 願 人 アゾマシマモト株式会社

新潟市桃山町2丁目132番地

⑫ 代 理 人 弁理士 三好保男 外1名

明 細 書

1. 発明の名称

自 動 盤

2. 特許請求の範囲

ベッド上に主軸台を軸方向に摺動自在に載置させた主軸台移動型自動盤において、主軸台の前方位置においてベッド上に装着したガイドブッシュ装置の両側方位置に、ガイドブッシュ装置の両側に亘つて配置したテーブルを一体的に連結して設けるとともに、このテーブルに、ガイドブッシュの両側方に配置した工具保持用のタレットを装着して設け、上記テーブルがガイドブッシュ装置と対応した位置に逃げ部を形成してなることを特徴とする自動盤。

3. 発明の詳細な説明

この発明は、ガイドブッシュ装置を備えた主軸台移動型自動盤に関するものである。

従来周知の主軸台移動型自動盤は、主軸台の前方に対向して工具台が配置され、この工具台には主軸台の主軸に支持された被加工材料を支持する

ガイドブッシュが装着されるとともに、このガイドブッシュの口元で被加工材料を切削加工する複数のバイトが主軸に直角に放射状に配置され、これらのバイトは材料の半径方向に往復移動自在に構成されているものであつた。従つて放射状に配置されたバイトの先端をガイドブッシュの口元の中心に向かつて集中させることは、精度の高い製品の切削加工、バイトの配列、製品の加工状態の確認等には好適である反面、限られたスペース内に配置される工具台およびガイドブッシュ装置の剛性面には、強力切削等には向かないという欠点を有しており、さらに切屑の排除性も非常に悪いものであつた。またタレットの割り出し、位置決め等に時間がかかり、このためにアイドルタイムが大きく、生産性が悪いものであり、2個のタレットを互に被加工材料に接近させて加工するタレット旋盤では、タレットが互に衝突する危険性を生じており、高価な機械に破壊を与えた場合には非常に損失が大ききものであつた。

この発明は、かかる従来の欠点に着目してなす

れたもので、その目的とするところは、アイドルタイムを短縮して、生産性を向上することができ、タレットが互に衝突するような危険性がなく、切屑等で摺動面が傷つかないように、切屑の排出性を向上させた自動盤を提供するものである。

この発明は、上記目的を達成させるために、ガイドブッシュ装置の両側方位側に、ガイドブッシュ装置の両側に互つて配置したテーブルを一体的に連結して設けるとともに、このテーブルに、ガイドブッシュの両側方に配置した工具保持用のタレットを装着して設け、上記テーブルがガイドブッシュ装置と対応した位置に逃げ部を形成してなることを要旨とするものである。

以下添付図面に基づいてこの発明の好適一実施例を説明する。

第1図に示すように、自動盤1の機台3の上部には、ベッド5が設けられ、このベッド5の上部にはY-Y'方向(ベッド5の長手方向)に沿つて往復摺動自在の主軸台7が設けられている。前記主軸台7は強力切削に耐えるように剛性を持った

箱形状に形成され、ベッド5との摺動部は周知の平面スベリ方式が採用されている。

主軸台7の摺動方向の前方部(Y'側端部)には、主軸中心線と直交したテーブルベース9が前記機台3とベッド5に固定され、このテーブルベース9には第2図に示すように、材料Mを支持するガイドブッシュ装置11が主軸中心線と合致してボルト13によつて固着されている。

さらに、テーブルベース9の上部には、ガイドブッシュ装置11を跨いで、主軸中心線と直交する方向(X-X'方向)に摺動自在なテーブル15が装架されている。

そして、このテーブル15の上部には、主軸中心線を挟んで一対(2個)の刃物送り台17a、17bが適宜間隔を有して設けられている。この刃物送り台17a、17bには主軸中心線と平行に回転自在に軸支された複数個の加工工具を支持(保持)するタレット19a、19bがそれぞれ設けられている。なお、このタレット19a、19bの前方下部に配置したベース21上には、必

要に応じて長尺の製品を保持するためのアタッチメント装置およびセンター支持装置あるいは二次加工装置などを取り付けることも可能である。23は主軸台4の後方で長尺の材料Mを供給する供給装置である。25はカバーである。

前記主軸台7の上部には、第2図に示すように複数の軸受27a、27bを介して中空円筒状の主軸29が回転自在に支持されている。

上記主軸29の内部には、スリーブ31が設けられ、このスリーブ31の先端部(第2図右側端部)には、スピンドルキャップ33、コレットスリーブ35を介してコレットチャック37が設けられている。またスリーブ31の先端部から後端部に向つては、ガイドブッシュ回転駆動機構73(後述)、チャック開閉機構45(後述)、主軸駆動体(図示せず。)にベルト39を介して連動する従動プーリ41が夫々所定間隔を隔てて設けられ、前記チャック開閉機構45と従動プーリ41との部分は主軸台7に支持されたカバー43により覆われている。つぎに、チャック開閉機構4

5について説明する。

前記主軸29には中空円筒状のスリーブ31が摺動自在に嵌挿され、主軸29の一端外周にはテーパ面47を有するスライドスリーブ49が摺動自在に嵌挿されている。またこのスライドスリーブ49には、ベアリング51を介して外周に係合溝(図示せず。)を設けたベアリングケース53が被嵌されている。

前記主軸29とスリーブ31との一部には、スライドスリーブ49の周面およびテーパ面47に摺接する開閉爪55を収容する長溝57が形成され、前記開閉爪55の中心部はテーパピン59を介して回転自在に支持されている。

また、上記開閉爪55の一端壁には、コレットスリーブ35とスリーブ31との間に介装されたスプリング61によつて付勢される上記スリーブ31の一端が当接している。

従つて、前記コレットチャック37を第2図のような閉の状態から、開の状態にするには、支持軸63を支点として駆動手段(図示せず。)によ

つて揺動体65が揺動すると、ベアリングケース53、スライドスリーブ49が主軸29に沿ってコレットチャック37側に移動する。この結果、スライドスリーブ49の端面に当接していた開閉爪55は、スプリング61の弾性力により付勢されているスリーブ31によつて、前記スライドスリーブ49のテーパ面47を摺動しながら、かつテーパビン59を支点として閉方向に回転する。そして開閉爪55が一定の方向に回転すると、この開閉爪55に当接するスリーブ31はスプリング61の弾性力により後退し、これと同時にコレットスリーブ35も後退してコレットチャック37が開放される。

またコレットチャック37を開放状態から閉鎖状態にするには、揺動体65を前記と逆方向に揺動させると、揺動体65を介してスライドスリーブ49が主軸29に沿って後退し、これと同時にスライドスリーブ49のテーパ面47と当接する開閉爪55がテーパ面47に押圧されながら開方向に回転する。そして、この開閉爪55の回転に

けられている。このスプライン軸79には、ボールブッシュ(図示せず。)を介して摺動自在なボール軸受81が嵌挿され、このボール軸受81にキー83を介して固定された歯車85が、ベアリング87を介して主軸台7に回転自在に支持されて、前記歯車77と常時噛み合い状態にあるのである。89は歯車85が主軸台7に対して軸方向に移動しないように位置決めしたナットである。

上記スプライン軸79の前方部は、機台3と固着したテーブルベース9にボルト13で固着されたガイドブッシュ支持台91に嵌合したベアリング93によつて軸承され、ナット95によつてガイドブッシュ支持台91に対して軸方向の移動を阻止されている。

前記スプライン軸79の前方部にキー97を介して固定された歯車99は、ガイドブッシュ支持台91にベアリング101a、101bを介して軸承された回転スリーブ103とキー105を介して固定された歯車107と、常時噛み合っている。109は前記回転スリーブ103内に嵌挿さ

よつて開閉爪55の一端と当接しているスリーブ31は、スプリング61の弾性力に抗して押圧されながらコレットチャック37の方向に移動し、これに伴なつてコレットスリーブ35もコレットチャック37のテーパ面37aを押圧しながら移動し、コレットチャック37を閉鎖させるのである。

前記主軸29の後方部(第2図左側部)には、ブリー主軸67が嵌挿され、このブリー主軸67にベアリング69を介して回転自在に支持された前記従動ブリー41が、主軸駆動体(図示せず。)とベルト39を介して連結されている。なお従動ブリー41はキー71を介して主軸29と連結されている。

つぎに、ガイドブッシュ回転駆動機構73およびガイドブッシュ装置11について説明する。主軸29の前方部には、キー75を介して歯車77が固定されている。また主軸29の回転をガイドブッシュ装置11に伝達するために主軸29と平行に配置された回転自在なスプライン軸79が設

れた材料Mを支持するガイドブッシュで弾機111をナット113で抗して材料Mとの隙間を調整できる構成にある。このとき、歯車77と歯車107、歯車85と歯車99は、それぞれ同径同歯数であるから、主軸29の回転は、歯車77、歯車85、スプライン軸79、歯車99、歯車107を介してガイドブッシュ109に主軸台7の摺動に影響されることなく同方向に同速度で伝達される。また、材料Mは回転方向に対してのすべりを生じることなく、軸方向にのみ摺動できる。ゆえに、ガイドブッシュ73は、焼き付きやすい材料あるいは異形材料をも容易に支持することができる。76はテーブル9に設けた切欠部で、ガイドブッシュ109との間は適宜のカバー(図示省略)によつて覆われており、テーブル15の摺動時(移動時)にガイドブッシュ支持台91と干渉しないだけの切欠幅を有している。

第3図、第4図に示すように、115は送りねじ117に螺合した送りナットで、ベッ5上に摺動自在に配置した主軸台7と一体に固定されて

いる。送りねじ117は一端を機台3に固着された軸受119に軸承され、変速機構(図示せず。)を介して長手方向送りモーター121と連結されている。123は送りねじカバーである。

上記長手方向送りモーター121の回転を数値制御装置などにより制御することにより、送りねじ117、送りナット115を介して主軸台7を移動させ、ガイドブッシュ装置11に対して位置決めができる。十分な剛性をもたせて刃物送り台17a、17bを固着したテーブル15には、テーブル15の摺動時にガイドブッシュ装置11と干渉する部分を逃がすために逃げ部125が設けられ、この逃げ部125を除いては、テーブル15は左右一体である。前記テーブル15は、横方向送りモーター127によつて駆動される送りねじ(図示せず。)によつてテーブルベース9上を主軸中心線と直交する方向(材料Mの径方向)に摺動(移動)する。なお、テーブル15はテーブルベース9を把持自在のベースクランプ装置(図示せず。)が設けられており、切削加工中には、必要

ング151を介して回転自在に支持されている。また、上記駆動軸149の一端には駆動源(図示せず。)と連結するプーリ153が固定され、他端(タレット側)には傘歯車155が固着されている。タレット19a、19bの工具取付面に装着される二次加工用の回転工具装置157は、前記傘歯車155と噛み合つた傘歯車159、傘歯車161、163、165、167を経て工具Tを回転駆動するものである。また、前記タレット旋回軸147の延長端には、タレット19a、19bの停止位置および各種工具の割り出し位置を確認する近接スイッチ(図示せず。)が設けられている。また、タレット19a、19bに支持した複数の加工工具(バイト、ドリル、フライス等)は、タレットの回転中心線に対して半径方向に、また対向した方向に、さらに直交した方向に配置してある。

なお、ガイドブッシュ装置11と接近しているタレットの工具と、次の加工のために待機しているタレットの工具とは、お互に限度をこえて他方

により、このベースクランプ装置の作用により、テーブル15をテーブルベース9に一体的に固定できる。

テーブル15の摺動案内面であるテーブルベース9上にガイドブッシュ装置11を配置してあるので、主切削抵抗に原因するモーメント荷重の条件が非常によく、かつ少ないスペースでテーブル構造がまとめられている。テーブル15上にガイドブッシュ装置7を挟んで固着された刃物送り台17a、17bには、タレット駆動モーター129a、129bが取り付けられている。

上記タレット駆動モーター129aの出力軸131と歯車133が連結され、歯車135、137、139、141、143を介して歯車143とキー145で固定されたタレット旋回軸147に固着されたタレット19aを割り出し回転する。タレット19bもタレット19aと同様な駆動構成にあるので説明を省略する。前記刃物送り台17a、17bに回転自在に支持されたタレット旋回軸147の中空部には、駆動軸149がベアリ

のタレットの方に突出していない位置関係を保っている。

また、数値制御装置などに指示された工具が主軸中心線に向かつた位置にタレット19a、19bが割り出された後に刃物送り台17a、17bに位置決めされる。

つぎに上記の如く構成された自動盤の作用を説明する。

材料Mは主軸29の前方に設けられたコレットチャック37で把持され、その前方に設けられたガイドブッシュ109で回転自在に支持され、ガイドブッシュ109の口元に数値制御装置などの指令によつて選択されるタレット19a、19bに支持された複数の加工工具Tによつて切削加工される。まず主軸29とガイドブッシュ109を回転駆動させる。そして、主軸台7が最前進位置にあつてコレットチャック37が開放状態にあるときに新しい材料Mをコレットチャック37、ガイドブッシュ109を挿通させ、タレット19a、19bの位置決め工具T(突切りバイトあるいは

ストツパー部材など)とその先端が当接する位置まで材料供給機などで送り出す。そして、自動盤1に新しく装填された材料Mの先端をショートカットするに適宜な距離だけ、主軸台7を長手方向送りモーター121によつて後退させて、材料Mをコレットチャック37を閉鎖させて把持する。

つぎに、主軸台7を最前進位置まで前進させた位置でタレット19a、19bの切削工具Tによつて材料Mの先端を切粉または僅少な断片にショートカットする。そして、製品の長さに適した距離だけ、主軸台7を後退させて、コレットチャック37で材料Mを把持して、主軸台7の進退に応じた送りを材料Mに与える。そして、主軸台7の摺動方向の前方部に、主軸中心線と直交したテーブル15を横方向送りモーター127により移動(進退)させ、適宜な位置に位置決めした後、タレット19a、19bの工具Tがガイドブッシュ73の口元に接近し、材料Mに加工を与えるのである。このとき、一方のタレットに支持された工具で材料Mを切削加工中に、ガイドブッシュ装置

11から離反状態にある他方のタレットに支持された工具を数値制御装置などからの指令によつて割り出した後、位置決めして待機させる。そして、一方のタレットの工具での切削加工が終ると、テーブル15が横方向送りモーター127によつてガイドブッシュ装置11から離反する方向に移動(後退)すると同時に、他方のタレットの工具がガイドブッシュ装置11に接近し、材料Mに次の切削加工を与える。

上記のように、材料Mから1個の製品を切り離すまでの1加工工程中に、2個のタレット19a、19bを交互に使用して材料Mに切削加工を行なうのである。このようにして主軸の後方部より材料供給機によつて送り込まれた長尺の材料が主軸台で順次繰り出されてガイドブッシュの口元の工具によつて連続加工される。

以上の実施例の説明より理解されるように、この発明は、主軸台の前方位置においてベッド上に装着したガイドブッシュ装置の両側方位置に、ガイドブッシュ装置の両側に亘つて配置したテーブ

ルを一体的に連結して設けるとともに、このテーブルにガイドブッシュの両側方に、配置した工具保持用のタレットを装着して設け、上記テーブルがガイドブッシュ装置と対応した位置に逃げ部を形成したものであるから、切屑の落下方向に障害となる物がなく、切屑の排出性が非常によいので、摺動面に傷をつけたりすることが少なく、作業能率を向上させることができる。

また、一方のタレットの工具が切削加工している間に、他方のタレットの工具を選択することが可能となり、この2つの工具を交互に使用することにより、工具選択時のアイドルタイムを大幅に短縮でき、作業能率を向上させることができる。

また、各タレットを支持した刃物送り台が共通のテーブルに設けられているからそれぞれ別個な送り機構を設けることは不要で精度の向上、製作コストの低下など、大きな効果を有する。

なおこの発明は、前述の実施例に限定されることなく他の態様によつても実施し得るものである。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は、この発明を実施した自動盤の全体斜視図、第2図は、主軸およびガイドブッシュ装置の主軸中心線に沿った縦断面図、第3図は、この発明を実施した自動盤の一部切欠正面図、第4図は、一部切欠右側面図である。

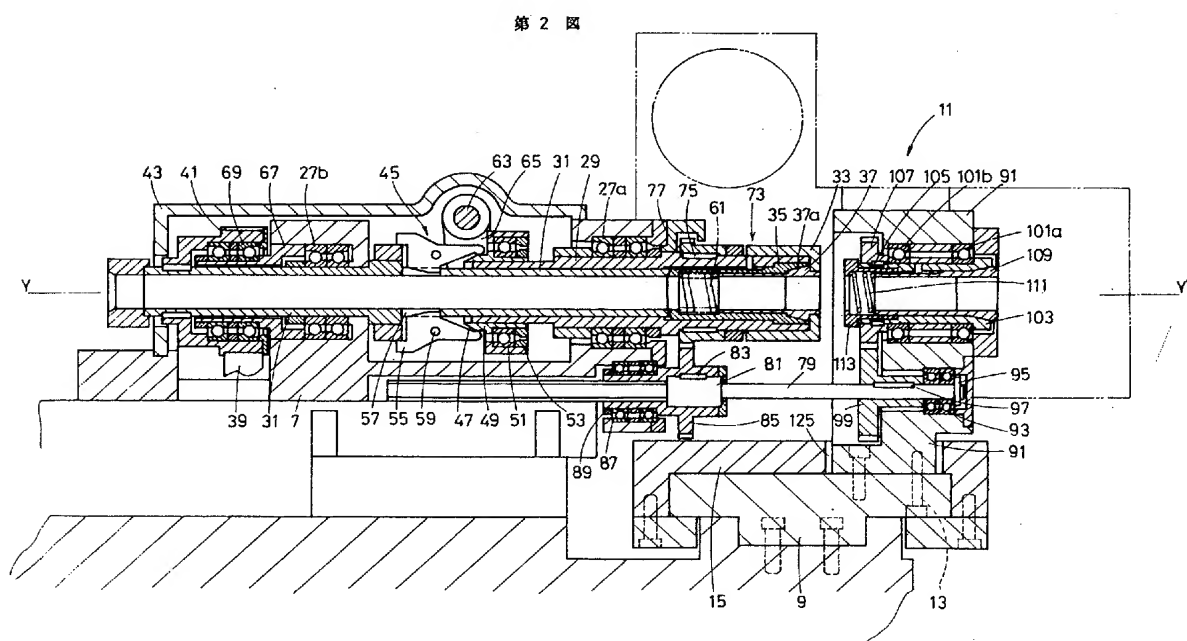
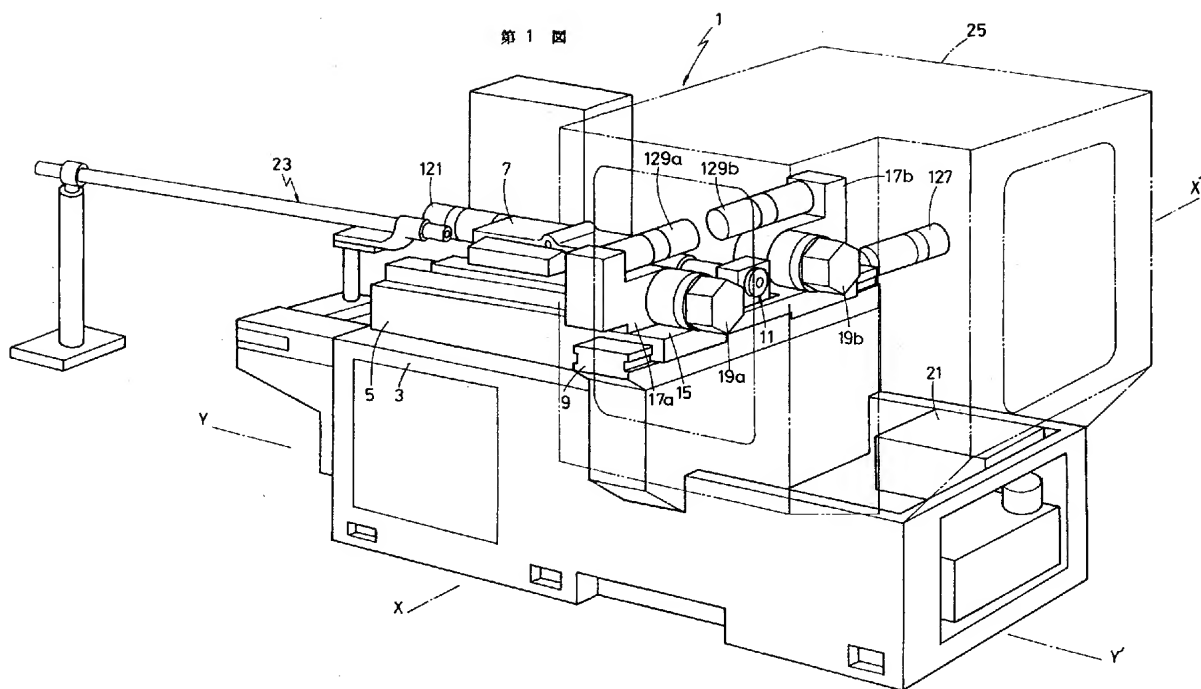
(図面に表わされた主要な符号の説明)

1…自動盤	5…ベッド
11…ガイドブッシュ装置	15…テーブル
19a, 19b…タレット	125…逃げ部

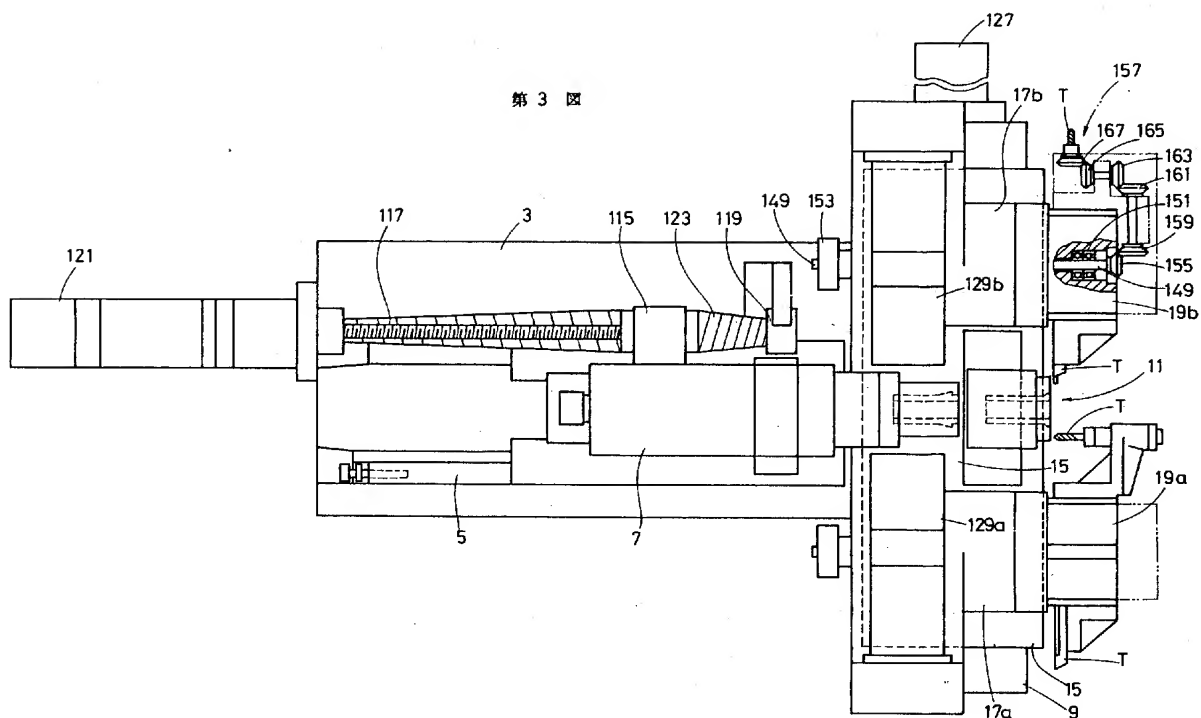
特許出願人 アヅマシマモト株式会社

代理人 弁理士 三 好 保 男

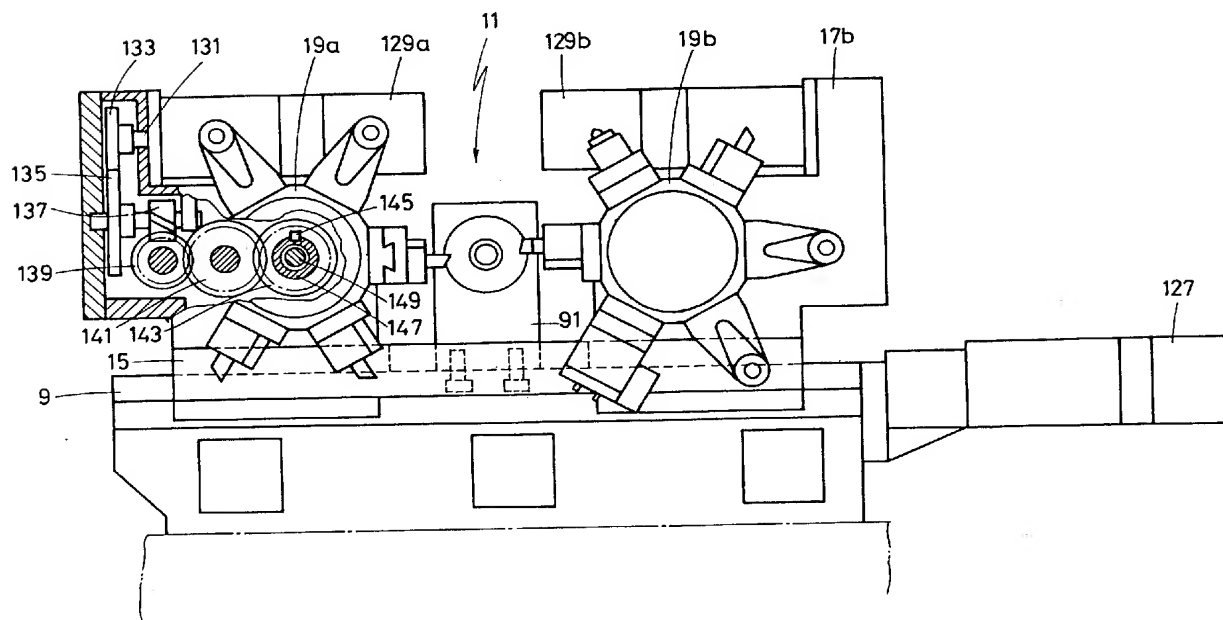
代理人 弁理士 三 好 秀 和



第 3 図



第 4 図



手 続 補 正 書 ( 自 発 )

特開昭58-132402(8)

昭和56年 // 月 20 日

特許庁長官

島 田 春 樹 殿

1. 事件の表示 特願昭第56-143964号

2. 発明の名称

自 動 盤

3. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

住所(居所) 新潟県新潟市桃山町2丁目132番地

氏名(名称) アツマシマモト株式会社

代表者 東 志 郎

4. 代理人 郵便番号 105

住所 東京都港区虎ノ門1丁目1番18号 ニュー虎ノ門ビル8階

電話 東京(504) 3075・3076・3077番

氏名 弁理士(6834) 三 好 保 男

5. 補正命令の日付 昭和 年 月 日

(発送日 昭和 年 月 日)

6. 補正の対象

(1) 明細書の発明の詳細な説明の欄

7. 補正の内容

(1) 明細書第10頁第11行目に、

「ガイドブッシュ73」

とあるのを

「ガイドブッシュ109」

と補正する。

(2) 明細書第10頁第13行目に、

「76はテーブル9に設けた」

とあるのを

「125はテーブル15に設けた」

と補正する。

(3) 明細書第12頁第8行目～同第9行目に、

「ガイドブッシュ装置7」

とあるのを

「ガイドブッシュ装置11」

と補正する。

(4) 明細書第15頁第17行目～同第18行目に、

「ガイドブッシュ73」

とあるのを

「ガイドブッシュ109」

と補正する。

以 上



**PAT-NO:** JP358132402A  
**DOCUMENT-IDENTIFIER:** JP 58132402 A  
**TITLE:** AUTOMATIC LATHE  
**PUBN-DATE:** August 6, 1983

**INVENTOR-INFORMATION:**

NAME	COUNTRY
TAKAYAMA, KAZUYOSHI	
MURAYAMA, SHIGERU	

**ASSIGNEE-INFORMATION:**

NAME	COUNTRY
AZUMA SHIMAMOTO KK	N/A

**APPL-NO:** JP56143964  
**APPL-DATE:** September 14, 1981

**INT-CL (IPC):** B23B007/06

**US-CL-CURRENT:** 82/117

**ABSTRACT:**

**PURPOSE:** To increase productibility in using two tool turrets alternately as well as to improve the dischargeability of chips, in case of an automatic lathe.

**CONSTITUTION:** At a position in front of a headstock, a tble 15 being set up across both sides of a guide bush unit 11 is connectedly attached unifically to both-side positions of the guide bush unit 11

installed on a bed 5 while tool turrets 19a and 19b arranged at both sides of the guide bush are fitly installed on this table 15 and a relief part 125 is formed at a position where the said table 15 corresponds to the guide bush unit 11. For this reason, there is no obstacle in a dropping direction of chips so that not only the dischargeability of chips is bettered but also machinability is improved.

COPYRIGHT: (C)1983,JPO&Japio